



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-111-00172

**о готовности организации-заявителя к использованию
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03**

Организация: ООО "Промтехмонтаж"

(606010, Российская Федерация, Нижегородская область, г. Дзержинск, пр. Ленина, д. 91, оф.3)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-111-00184 от 03.12.2014 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Нижегородская область, г. Кстово, промзона

Наименование и юридический адрес АЦСТ-111: ООО "Нижегородский Центр Сварки и Контроля", 603028, город Нижний Новгород, улица Аэродромная, дом 32.

Дата выдачи 03.12.2014 г.

Свидетельство действительно до 03.12.2018 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Промтехмонтаж"
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00172

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов" Шифр: ПТМ-ОХНВП(16)-РД, Дата утверждения: 01.11.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция				
Группы и марки основных материалов	I (M01)	I (M01)	I (M01)	I (M01)	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	от 18,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно	свыше 500,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1, Н45	Н1; Г; В1, Н45	Н1; Г; В1, Н45	Н1; Г; В1, Н45	Н1; Г; В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-585-03;Руководство по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"				
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов» Шифр: ПТМ-ОХНВП(16)-РД, утв. 01.11.2014 г.				

Примечания:

- * - только для углеродистых сталей.
- область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.



Организация: ООО "Промтехмонтаж"
Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-111-00172

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов" Шифр: ПТМ-ОХНВП(16)-РД, Дата утверждения: 01.11.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Характер выполняемых работ	изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция		
Группы и марки основных материалов	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД	электроды типа Э42А*, Э-46*, Э50А и их аттестованные аналоги указанные в ПТД
Диапазон диаметров, мм	от 18,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	штуцер свыше 150,0 до 500,0 включительно; основная труба свыше 150,0 до 1420,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	штуцер от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	у**	у**	у
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б,Р*	Б,Р*	Б,Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ПБ 03-585-03;Руководство по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"		
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	«Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технологических трубопроводов и деталей трубопроводов» Шифр: ПТМ-ОХНВП(16)-РД, утв. 01.11.2014 г.		

Примечания:

- * - только для углеродистых сталей.
- ** - соотношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5; соединение с конструктивным неповоротом.
3. область действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей в соответствующих технологических картах и ПТД.

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.